

ABSTRAK

Dewasa ini, di Indonesia mulai berkembang pesat perusahaan-perusahaan yang memproduksi part-part yang menggunakan material plastik sebagai salah satu bahan baku utama pada produk-produknya. Selain karena bahan baku yang murah, material plastic dapat di recycle/digunakan kembali untuk proses berikutnya. Pada beberapa perusahaan berkembang melakukan proses pencetakan part menggunakan proses “injection molding”. Setiap perusahaan termasuk PT. Yamaha Musik Manufacturing Asia sebagai salah satu perusahaan yang melakukan proses injection molding untuk memproduksi komponen-komponennya. Mereka berusaha untuk mempertahankan kualitas jualnya terhadap pesaing – pesaingnya. Tidak hanya itu, banyak faktor yang mempengaruhi kualitas penjualan sehingga perusahaan perlu untuk memperbaiki hal tersebut. Pada dasarnya penelitian yang di lakukan pada skripsi ini bertujuan untuk melihat jenis cacat (NG) apa saja yang dapat menurunkan kualitas dan produktifitas hasil produksi pada perusahaan, maka dari itu dengan menggunakan Toyota Production Sistem kita dapat menurunkan tingkat cacat setiap bulannya.

Dalam penelitian ini penulis meneliti 10 buah jenis cacat yang ada dan terjadi pada PT . Yamaha Musik MFG. yang terdiri dari Short Short, Shink Mark, Silver Streak, Weld Line, Flow Mark, Buri (Flashing), Warpage, Silver Streaks, Cracking, dan Cracking. Dilihat dari semua aspek, jenis cacat ini sangatlah merugikan perusahaan, maka dari itu harus dilakukan penurunan tingkat NG pada part molding terutama pada cacat “Buri” yang prosentasenya sangat besar tiap bulannya dimana menduduki tingkat pertama. Banyak faktor-faktor yang dapat menyebabkan terjadinya cacat buri sehingga dalam hal ini penulis melakukan penelitian terhadap cacat buri yang tertinggi tiap bulannya.

“ Buri “ merupakan cacat produk ketika part tidak sesuai keadaan dimana cetakan bergeser (antara core dan cavity terdapat celah) mengakibatkan terjadi lebihnya bahan yang keluar. NG buri sangat merugikan perusahaan karena banyak material yang terbuang sia-sia pada saat proses injeksi berlangsung yang apabila ini berlangsung terus menerus akan membuat suatu perusahaan mengalami kerugian baik dari segi konsumsi material maupun biaya proses produksi. Penulis melakukan pengamatan yang kemudian melakukan perbaikan terhadap proses pembuatan part molding pada beberapa aspek produksi seperti pada faktor man power, mesin dan cetakan. Dari hasil perbaikan dan penelitian pada semua aspek, NG part molding yang dominan adalah NG Buri dan NG tersebut berhasil diturunkan dari 5.40 % menjadi 4.06 % dengan prosentase penurunan sebesar 1.34 %, yang diperoleh setelah dilakukan monitoring harian pada part molding tersebut.

Kata Kunci : Toyota Production Sistem

ABSTRACT

Today, in Indonesia began to grow rapidly producing companies are using part-plastic material as one of the main raw materials in its products. In addition to its raw materials are cheap, plastic material can be recycled / reused for the next process. At some companies developed the printing process parts using the "injection molding". Every company, including PT. Yamaha Music Manufacturing Asia as one of the companies doing the injection molding process to produce components. They strive to maintain quality of the selling against competitors - competitors. Not only that, many factors that affect the quality of sales so perusahaan need to fix it. Basically the research will be undertaken in this thesis aims to look at the types of defects (NG) anything that can reduce the quality and productivity at the company's production, and therefore by using the Toyota Production System we can reduce the level of disability of each a month.

In this study the authors examined 10 pieces of existing types of defect and occurs in PT. Yamaha Music MFG. consisting of Short Short, Shink Mark, Silver Streak, Weld Line, Flow Mark, Buri (Flashing), Warpage, Silver streaks, Crazing, and Cracking. Judging from all aspects, this type of defect is very detrimental to the company, so it must be done on a reduced level of NG molding part defects, especially on "Buri" a very large percentage of each month in which occupy the first level.

Many factors could cause defects buri so in this case I do research on disability buri highest monthly. "Buri" is a product defect when a part does not fit the mold in which the state shifts (between the core and cavity there are gaps) occurred more shall result in a material that came out. NG buri really hurt the company because a lot of material is wasted during the injection process takes place which, if this continues will make the company suffered losses both in terms of material consumption and cost of the production process. Authors make observations and then make improvements to the process of molding part in some aspects of the factors of production such as man power, machinery and molds. Of the improvements and research in all aspects, NG is the dominant part molding and NG NG Buri was successfully reduced from 5:40% to

4:06%, with a percentage decrease of 1:34%, which was obtained after daily monitoring on the part molding.

Keywords : Toyota Production Sistem

